

(19) RÉPUBLIQUE FRANÇAISE  
INSTITUT NATIONAL  
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE  
PARIS

(11) N° de publication :  
(à n'utiliser que pour les  
commandes de reproduction)

2 799 446

(21) N° d'enregistrement national :

99 12567

(51) Int Cl<sup>7</sup> : B 65 D 81/32, B 65 D 83/76, A 45 D 40/24

(12)

## DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

(22) Date de dépôt : 08.10.99.

(71) Demandeur(s) : LIR FRANCE SA Société anonyme —  
FR.

(30) Priorité :

(72) Inventeur(s) : BEHAR ALAIN.

(43) Date de mise à la disposition du public de la  
demande : 13.04.01 Bulletin 01/15.

(73) Titulaire(s) :

(56) Liste des documents cités dans le rapport de  
recherche préliminaire : Se reporter à la fin du  
présent fascicule

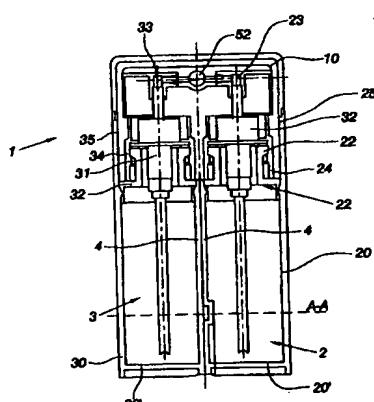
(74) Mandataire(s) : CABINET DAWIDOWICZ.

(54) DISTRIBUTEUR DOUBLE POUR PRODUITS FLUIDES OU PATEUX.

(57) L'invention concerne un distributeur double (1) de pro-  
duits fluides ou pâteux du type comprenant deux réservoirs  
(2, 3) renfermant respectivement un produit, chaque réser-  
voir (2, 3) étant surmonté d'une pompe (21, 31) de distribu-  
tion du produit renfermé, et un poussoir commun (10) qui  
comporte un orifice de distribution (52) des produits sous  
forme de flux unique.

L'invention consiste en ce qu'un réservoir (2) comporte  
au moins un moyen d'assemblage (5, 6) verrouillable/ dé-  
verrouillable coopérant avec au moins un moyen d'assem-  
blage complémentaire (7) porté par l'autre réservoir (3).

Application aux produits cosmétiques.



FR 2 799 446 - A1



BEST AVAILABLE COPY

15     Distributeur double pour produits fluides ou pâteux.

La présente invention concerne un distributeur double pour produits fluides ou pâteux du type comprenant deux réservoirs renfermant respectivement un produit, chaque réservoir étant surmonté d'une pompe de distribution du produit renfermé, et un poussoir commun pour les pompes qui comporte un orifice de distribution des produits sous forme de flux unique.

25     Ces distributeurs sont généralement utilisés pour des produits cosmétiques crèmeux, pâteux ou liquides. De préférence, le mélange a lieu préalablement à la distribution et cette distribution se fait alors sous forme d'un flux unique, voir par exemple FR-A-2 722 431.  
30     Généralement, les réservoirs sont mis en place dans un boîtier commun où ils sont fixés ou bien les réservoirs sont formés directement au sein d'un boîtier commun.

35     De tels distributeurs sont généralement utilisés pour obtenir la distribution d'un mélange de produits qui, lorsqu'ils sont stockés sous forme de mélange, ne sont pas stables.

2

Dans le domaine du maquillage, la tendance actuelle propose des produits évolutifs, c'est-à-dire que l'utilisatrice peut créer elle-même son maquillage ou, à tout le moins, modifier la texture ou la couleur de celui-ci. Ainsi, dans 5 le cas de fonds de teint, il est connu de procéder au mélange d'une base neutre, par exemple une crème traitante, avec une crème colorée afin d'obtenir un fond de teint selon le goût de l'utilisatrice.

10 Les distributeurs doubles actuels ne permettent pas de réaliser des mélanges en fonction du désir de l'utilisateur, les réservoirs au sein d'un distributeur ne pouvant pas être changés.

15 La présente invention a donc pour but principal de proposer un distributeur double de fluides évolutif, c'est-à-dire que l'utilisatrice peut, à partir d'une gamme de réservoirs renfermant des produits différents, faire évoluer le produit distribué à partir du distributeur et ce pour un 20 coût avantageux.

A cet effet, la présente invention a pour objet un distributeur double de produits fluides ou pâteux du type comprenant deux réservoirs renfermant respectivement un 25 produit, chaque réservoir étant surmonté d'une pompe de distribution du produit renfermé, et un poussoir commun qui comporte un orifice de distribution des produits sous forme de flux unique, caractérisé en ce qu'un réservoir comporte au moins un moyen d'assemblage 30 verrouillable/déverrouillable coopérant avec au moins un moyen d'assemblage complémentaire porté par l'autre réservoir.

Ainsi, de manière avantageuse, la présence des moyens 35 d'assemblage verrouillables sur au moins l'un des réservoirs permet de solidariser lesdits réservoirs de manière à constituer le corps de distributeur, et cet

assemblage étant déverrouillable, on peut changer l'un des réservoirs et le remplacer par un autre.

Selon une forme de réalisation préférée de l'invention,  
5 chaque réservoir comporte une face latérale d'assemblage, de préférence sensiblement plane, lesdits réservoirs étant assemblés par leurs dites faces d'assemblage mises en appui l'une contre l'autre, chaque face latérale étant pourvue sur chacun de ses bords d'un des moyens d'assemblage.

10

De préférence, un moyen d'assemblage est constitué d'une languette ménagée basculante et en saillie sur le bord d'une face latérale d'assemblage et pourvue à son extrémité en saillie du réservoir d'un bâti d'encliquetage et le moyen  
15 d'assemblage complémentaire est constitué d'un épaulement ménagé au voisinage du bord d'une face latérale d'assemblage, le bâti d'une languette d'un réservoir venant s'encliquer derrière ledit épaulement de l'autre réservoir lors de l'assemblage, le verrouillage et le  
20 déverrouillage de la languette intervenant par basculement de celle-ci.

De préférence, la languette est d'une seule pièce avec le réservoir.

25

Une fois, les bâts des languettes encliquetés derrière les épaulements, les deux réservoirs sont assemblés de manière verrouillée, le distributeur présentant un corps constitué des deux réservoirs assemblés.

30

Si on souhaite remplacer l'un des réservoirs par un autre, on fait basculer les languettes de manière à désengager les bâts de derrière les épaulements ce qui conduit au désassemblage des deux réservoirs.

35

Selon une première variante, un premier réservoir comporte deux moyens d'assemblage identiques et le second réservoir

comporte deux moyens d'assemblage identiques complémentaires de ceux du premier réservoir.

Dans ce cas, les deux réservoirs sont différents ce qui permet, de les distinguer. En particulier, on peut prévoir que le premier réservoir renferme un type particulier de produit à mélanger avec un type de produit différent renfermé dans le second réservoir. Si on change le second réservoir, on ne peut mettre en place qu'un réservoir pourvu des mêmes moyens d'assemblage et qui renfermera le même type de produit. On ne peut donc risquer d'assembler deux réservoirs comportant le même type de produit.

Selon une deuxième variante préférée, chaque réservoir comporte sur un bord de sa face latérale d'assemblage un moyen d'assemblage verrouillable/déverrouillable tel qu'une languette basculante et sur le bord opposé un moyen d'assemblage complémentaire tel qu'un épaulement, de telle sorte que tous les réservoirs sont réalisés identiques et, lorsque les faces latérales d'assemblage sont mises en regard l'une de l'autre, chaque moyen d'assemblage est en regard de son moyen d'assemblage complémentaire.

Cette forme de réalisation est particulièrement avantageuse dans la mesure où tous les réservoirs peuvent être obtenus à partir d'un même moule.

De préférence, la face latérale d'assemblage d'un réservoir peut également comporter des moyens d'assemblage supplémentaires améliorant le positionnement correct des réservoirs lors dudit assemblage.

Ainsi, ces moyens d'assemblage peuvent être constitués d'un organe mâle tel qu'un ergot ménagé en saillie de ladite face d'assemblage d'un réservoir et d'un organe femelle ménagé en correspondance sur la face d'assemblage de l'autre réservoir. L'emboîtement de l'organe mâle dans

l'organe femelle permet un positionnement correct des réservoirs.

De préférence, ladite face latérale d'assemblage de chaque 5 réservoir est pourvue d'une cavité et d'un ergot en saillie, la cavité et l'ergot étant ménagés à la même hauteur et côté à côté de sorte que tous les réservoirs peuvent être réalisés de manière identique et sont assemblables lorsqu'ils sont en regard l'un de l'autre.

10

Selon une variante de réalisation, ladite cavité et ledit ergot sont ménagés l'un au-dessus de l'autre sur ladite face d'assemblage. De ce fait, on différencie les réservoirs, le premier type de réservoir présentant, par 15 exemple, une cavité dans sa partie basse et un ergot en partie haute tandis que l'autre type de réservoir présente une cavité dans sa partie haute et un ergot dans sa partie basse pour autoriser l'assemblage.

20 Selon cette variante, les moyens d'assemblages supplémentaires permettent une clé de compatibilité d'assemblage ce qui, dans certains cas, évite l'assemblage de réservoirs du même type renfermant le même produit.

25 Un distributeur double selon l'invention est utilisable de manière avantageuse dans le domaine des produits cosmétiques, l'utilisatrice pouvant ainsi faire évoluer son produit, par exemple un fond de teint constitué d'une base traitante et d'une base colorée, en modifiant de manière 30 simple et sûre ledit produit, simplement en changeant la base colorée et sans risque de se tromper.

En raison de l'assemblage des réservoirs, il n'existe pas de risques que deux bases traitantes renfermées 35 respectivement dans un réservoir puissent être montées ensemble ou bien que deux bases colorées contenues respectivement dans un réservoir du même type soient assemblées.

On décrira maintenant l'invention plus en détail en référence au dessin dans lequel :

5 la figure 1 représente une vue en coupe longitudinale du distributeur double selon l'invention ;

la figure 2 représente une vue en coupe selon la ligne A-A de la figure 1 ;

10 la figure 3a représente une vue en perspective avant du distributeur selon la figure 1,

la figure 3b représente une vue du dessus du distributeur  
15 de la figure 3a,

la figure 4a représente une vue en perspective avant d'un réservoir d'un distributeur selon la figure 1,

20 la figure 4b représente une vue du dessus du réservoir du distributeur selon la figure 1, et

la figure 5 représente une vue en perspective avant du poussoir du distributeur selon l'invention.

25 Le distributeur double 1 selon l'invention comporte un réservoir 2 et un réservoir 3.

Le réservoir 2 peut par exemple contenir une base de fond  
30 de teint telle qu'une crème cosmétique traitante et le réservoir 3 renferme une crème colorée à mélanger à la base pour obtenir le fond de teint.

Chaque réservoir 2, 3 se présente sous la forme d'un corps  
35 cylindrique 20, 30 pourvu d'un fond 20', 30', le corps 20, 30 comportant, à son extrémité supérieure, de préférence ménagée d'une pièce avec le corps 20, 30, une frette 22, 32 pour recevoir la pompe 21, 31.

L'une des faces latérales 4 du corps cylindrique 20 est destinée à venir en appui lors de l'assemblage contre une face latérale 4 de l'autre réservoir 30.

5

Sur un bord de ladite face 4, on ménage une languette 5 en saillie de ladite face 4 et munie d'un bec d'encliquetage 6 à son extrémité libre en saillie et sur le bord opposé de la face 4, on ménage un épaulement 7.

10

De préférence, ladite face latérale 4 comporte également un ergot 8 en saillie de ladite face ainsi qu'une cavité 9, ménagés côté à côté et à la même hauteur dans ladite face 4 (figure 2).

15

Tous les réservoirs 2, 3 sont réalisés identiques et, lorsque la face latérale 4 d'un des réservoirs 2 est mise en regard de la face latérale 4 d'un réservoir 3, la languette 5 du réservoir 2 vient s'encliqueter par son bec 6 derrière l'épaulement 3 du réservoir 3 et la languette 5 du réservoir 3 vient s'encliqueter avec son bec 6 derrière l'épaulement 7 du réservoir 2 tandis que la cavité 9 du réservoir 3 reçoit l'ergot 8 du réservoir 2 et vice-versa.

25

Une fois les réservoirs 2, 3 assemblés, ils sont utilisables sous forme d'un distributeur double unique.

30

Ces moyens d'assemblage 5, 6, 7, 8, 9 permettent donc de réaliser l'assemblage d'un réservoir 2 avec un réservoir 3 et de défaire aussi facilement cet assemblage.

35

Ensuite, on met en place sur les pompes 21, 31 un poussoir commun 10 définissant une chambre de mélange dans laquelle débouche les deux canaux 23 et 33 des pompes et où les produits se mélangent avant de sortir sous forme d'un flux unique par un orifice de distribution unique 52.

De préférence, le poussoir commun 10 est constitué d'au moins deux pièces 11, 12 assemblées latéralement l'une à l'autre de telle sorte que, lors de la séparation entre les deux réservoirs 2, 3, ce poussoir 10 se scinde en ces deux 5 pièces 11, 12 restant chacune respectivement sur un réservoir 2, 3. De préférence, la pièce 12 du poussoir 10 comportant la chambre de mélange reste sur le réservoir 3 contenant la crème colorée alors que l'autre pièce 11 reste sur le réservoir 2 contenant la base du fond de teint.

10

De préférence, chaque corps 20, 30 présente une paroi verticale 25, 35 dudit réservoir 2, 3 entourant partiellement la pompe 21, 31 et le long desquelles coulisse le bouton-poussoir 10.

15

La pompe 21, 31 peut être sertie de manière connue en soi sur la frette 22, 32 du réservoir 2, 3 à l'aide d'une bague 24, 34.

20

## REVENDICATIONS

1. Distributeur double (1) de produits fluides ou pâteux du type comprenant deux réservoirs (2, 3) renfermant respectivement un produit, chaque réservoir (2, 3) étant surmonté d'une pompe (21, 31) de distribution du produit renfermé, et un poussoir commun (10) qui comporte un orifice de distribution (52) des produits sous forme de flux unique, caractérisé en ce qu'un réservoir (2) comporte au moins un moyen d'assemblage (5,6) verrouillable/déverrouillable coopérant avec au moins un moyen d'assemblage complémentaire (7) porté par l'autre réservoir (3).  
15 2. Distributeur selon la revendication 1, caractérisé en ce que chaque réservoir (2, 3) comporte une face latérale d'assemblage (4), de préférence sensiblement plane, lesdits réservoirs (2, 3) étant assemblés par leurs dites faces d'assemblage (4) mises en appui l'une contre l'autre, chaque face latérale (4) étant pourvue sur chacun de ses bords d'un des moyens d'assemblage (5,6 ; 7).  
25 3. Distributeur selon la revendication 2, caractérisé en ce qu'un moyen d'assemblage est constitué d'une languette (5) ménagée basculante et en saillie sur le bord d'une face latérale d'assemblage (4) et pourvue à son extrémité en saillie du réservoir (2, 3) d'un bec d'encliquetage (6) et le moyen d'assemblage complémentaire est constitué d'un épaulement (7) ménagé au voisinage du bord d'une face latérale d'assemblage (4), le bec (6) d'une languette (5) d'un réservoir (2, 3) venant s'encliquer derrière ledit épaulement (7) de l'autre réservoir (3, 2) lors de l'assemblage.  
35 4. Distributeur selon l'une des revendications 2 et 3, caractérisé en ce que la languette (5) est d'une seule pièce avec le réservoir (2, 3).

10

5. Distributeur selon l'une des revendications 2 à 4, caractérisé en ce qu'un premier réservoir (2) comporte deux moyens d'assemblage identiques (5, 6) et le second réservoir (3) comporte deux moyens d'assemblage identiques complémentaires (7) de ceux du premier réservoir (2).

6. Distributeur selon l'une des revendications 2 à 4, caractérisé en ce que chaque réservoir (2, 3) comporte sur un bord de sa face latérale d'assemblage (4) un moyen d'assemblage verrouillable/déverrouillable tel qu'une languette basculante (5) et sur le bord opposé un moyen d'assemblage complémentaire tel qu'un épaulement (7), de telle sorte que tous les réservoirs (2, 3) sont réalisés identiques.

15 7. Distributeur selon l'une des revendications 2 à 6, caractérisé en ce que la face latérale d'assemblage (4) d'un réservoir (2, 3) comporte des moyens d'assemblage supplémentaires (8, 9) améliorant le positionnement correct 20 des réservoirs (2, 3) lors dudit assemblage.

8. Distributeur selon la revendication 7, caractérisé en ce que ces moyens d'assemblage supplémentaires sont constitués d'un organe mâle tel qu'un 25 ergot (8) ménagé en saillie de ladite face d'assemblage (4) d'un réservoir (2, 3) et d'un organe femelle tel qu'une cavité (9) ménagé en correspondance sur la face d'assemblage (4) de l'autre réservoir (3, 2), l'emboîtement de l'organe mâle dans l'organe femelle permettant un 30 positionnement correct des réservoirs (2, 3).

9. Distributeur selon la revendication 8, caractérisé en ce que la face latérale d'assemblage (4) de chaque réservoir (2, 3) est pourvue d'une cavité (9) et d'un 35 ergot (8) en saillie, la cavité (9) et l'ergot (8) étant ménagés à la même hauteur et côté à côté.

10. Distributeur selon la revendication 8,

11

caractérisé en ce que ladite cavité (9) et ledit ergot (8) sont ménagés l'un au-dessus de l'autre sur ladite face d'assemblage (4), un premier type de réservoir présentant une cavité (9) dans sa partie basse et un ergot (8) en partie haute tandis que l'autre type de réservoir présente une cavité (9) dans sa partie haute et l'autre un ergot (8) dans sa partie basse pour autoriser l'assemblage.

11. Distributeur selon l'une des revendications 1 à 10,  
10 caractérisé en ce que le pousoir commun (10) est constitué d'au moins deux pièces (11, 12) assemblées latéralement l'une à l'autre de telle sorte que, lors de la séparation entre les deux réservoirs (2, 3), ce pousoir (10) se scinde en ces deux pièces 11, 12 restant chacune  
15 respectivement sur un réservoir (2, 3).

1 / 2

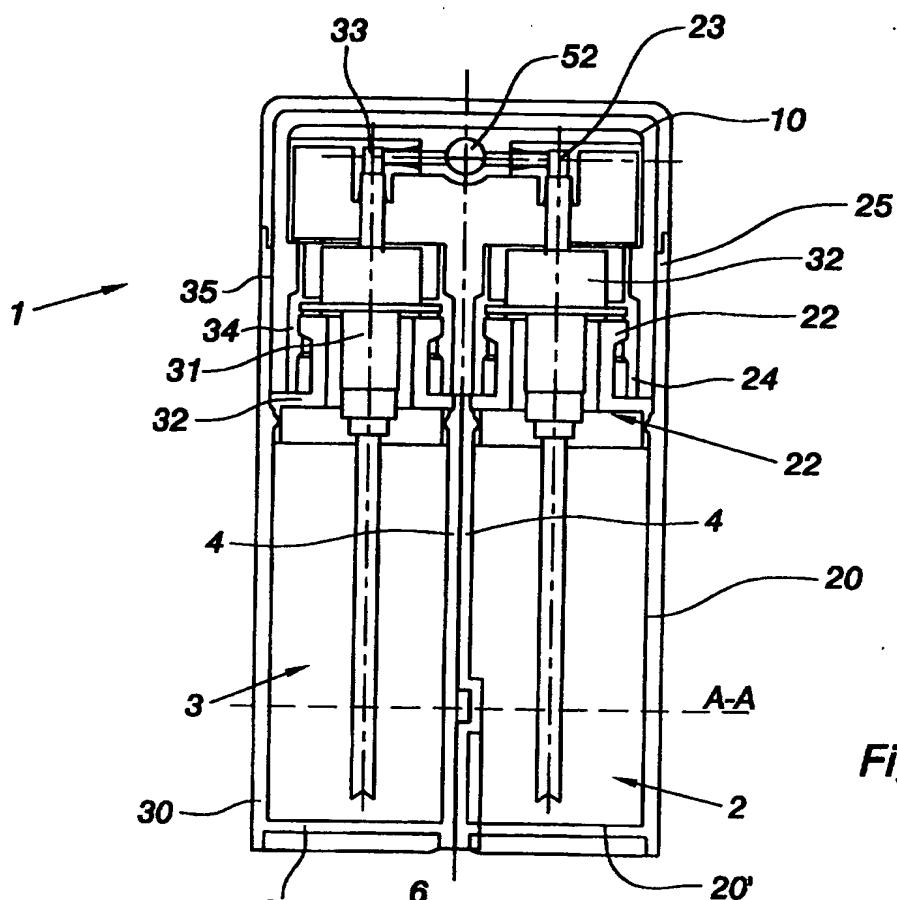


Fig. 1

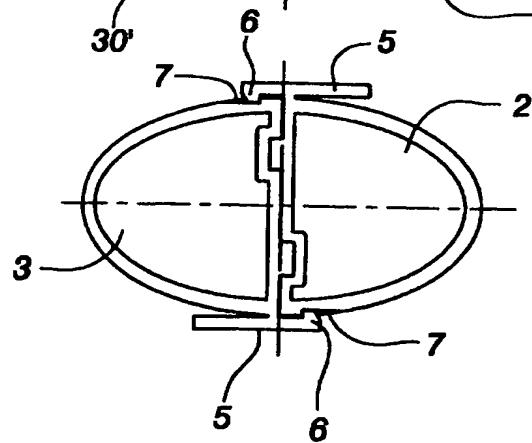


Fig. 2

2 / 2

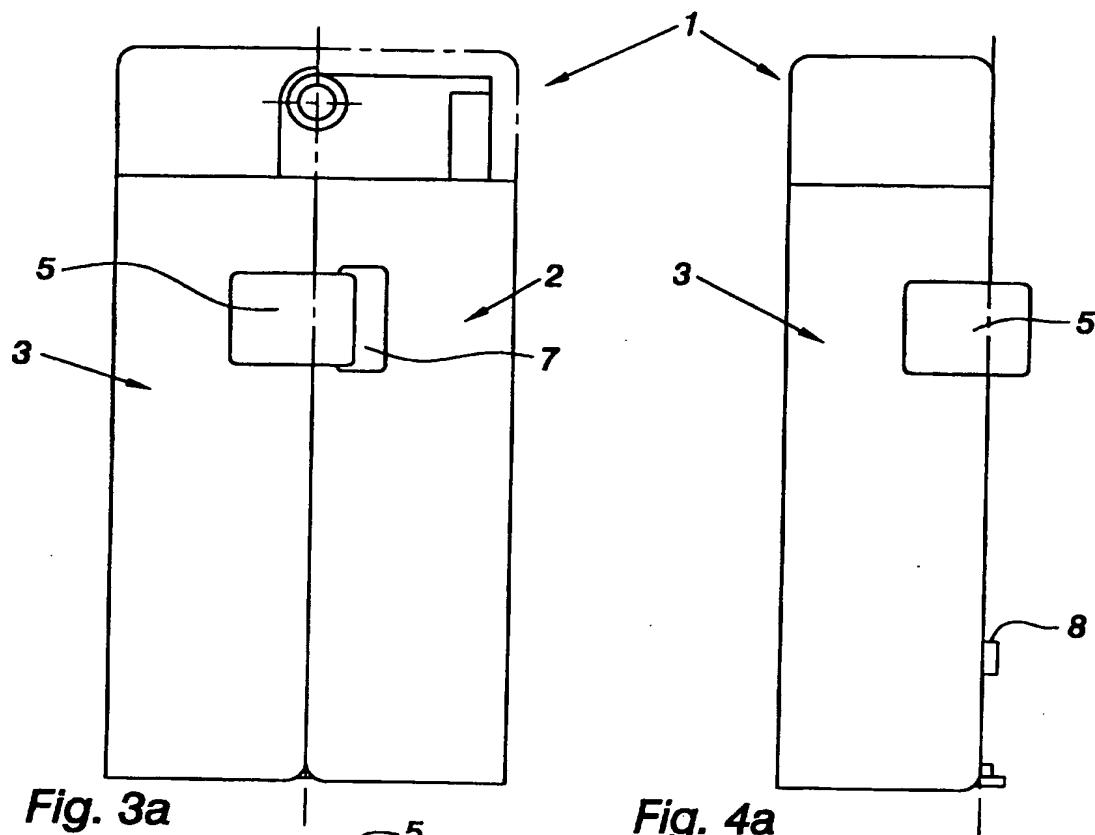


Fig. 3a

Fig. 4a

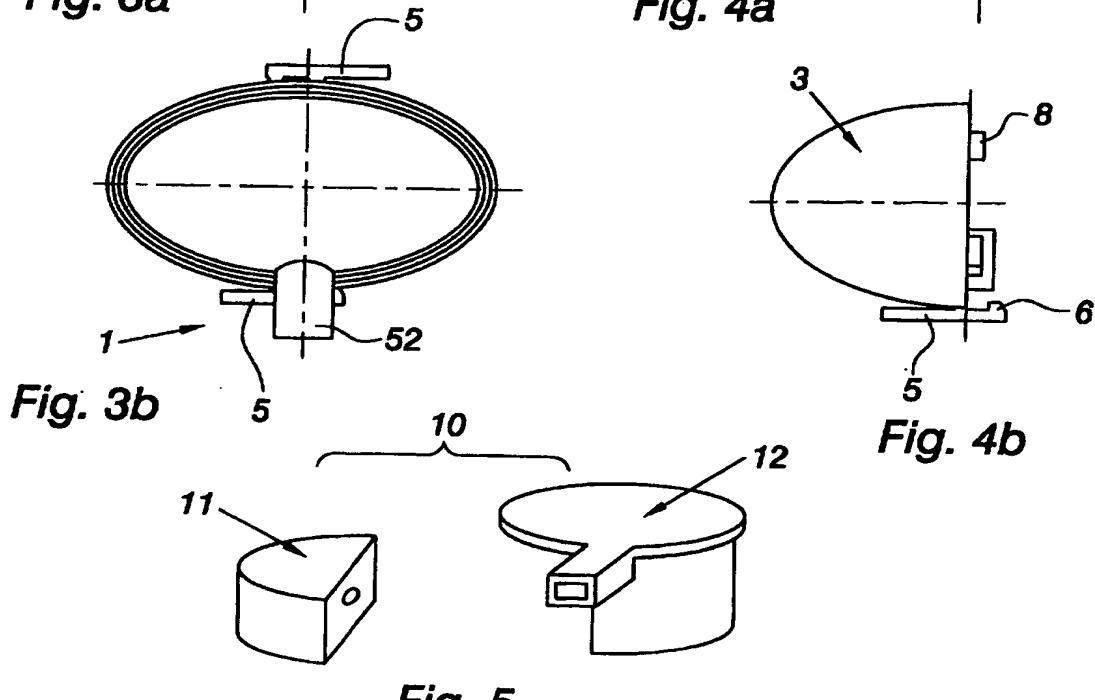


Fig. 3b

Fig. 4b

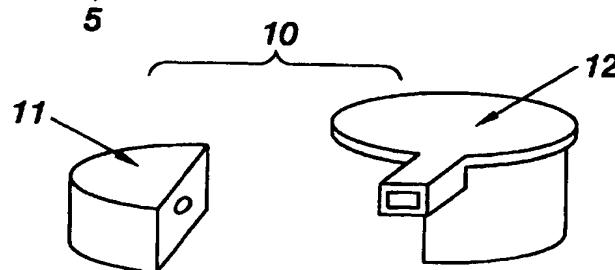


Fig. 5

REPUBLIQUE FRANÇAISE

INSTITUT NATIONAL  
de la  
PROPRIETE INDUSTRIELLE

RAPPORT DE RECHERCHE  
PRELIMINAIRE

établi sur la base des dernières revendications  
déposées avant le commencement de la recherche

2799446

N° d'enregistrement  
nationalFA 578287  
FR 9912567

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS		Revendications concernées de la demande examinée
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	
X	EP 0 443 519 A (FELDMANN MICHAEL) 28 août 1991 (1991-08-28) * colonne 9, ligne 15 - ligne 31; revendication 1; figures 1,3 *	1,2
A		5
X	WO 98 30332 A (UNILEVER PLC :UNILEVER NV (NL)) 16 juillet 1998 (1998-07-16)	1
A	* page 7, ligne 5 - ligne 10; revendications 1,4; figure 8 *	7-11
A	US 5 683 014 A (SMOLEN JR RICHARD J ET AL) 4 novembre 1997 (1997-11-04) * colonne 1, ligne 38 - ligne 44 * * colonne 3, ligne 7 - ligne 23; figures 2,6 *	3-6
A	US 4 003 491 A (WELLS ROBERT A ET AL) 18 janvier 1977 (1977-01-18) * colonne 3, ligne 56 - colonne 4, ligne 2; figure 6 *	2-4
A	US 3 506 321 A (HAMPEL HEINZ) 14 avril 1970 (1970-04-14) * colonne 2, ligne 50 - colonne 3, ligne 5; figure 2 *	2-4
		DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int.CL.7)
		B05B B65D B05C
1	Date d'achèvement de la recherche	Examinateur
EPO FORM 1503 03/82 (P04C13)	6 juin 2000	Jelercic, D
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES		T : théorie ou principe à la base de l'invention
X : particulièrement pertinent à lui seul		E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure
Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie		à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure.
A : pertinent à l'encontre d'au moins une revendication ou arrière-plan technologique général		D : cité dans la demande
O : divulgation non-écrite		L : cité pour d'autres raisons
P : document intercalaire		& : membre de la même famille, document correspondant

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning  
Operations and is not part of the Official Record**

**BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

**BLACK BORDERS**

**IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**

**FADED TEXT OR DRAWING**

**BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**

**SKEWED/SLANTED IMAGES**

**COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**

**GRAY SCALE DOCUMENTS**

**LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**

**REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**

**OTHER:** \_\_\_\_\_

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.**